

鉄骨工事施工結果（建築基準法施行細則様式第1号添付様式）

| 建築工事名称                     |   |                             |                                      |                          |                 |                  |         |       |                        |        |  |  |
|----------------------------|---|-----------------------------|--------------------------------------|--------------------------|-----------------|------------------|---------|-------|------------------------|--------|--|--|
| 鉄骨工事の概要                    | 溶接長   | m                           | 鉄骨総重量                                | t                        | 鉄骨単位重量          | t/m <sup>2</sup> |         |       |                        |        |  |  |
|                            | 構造耐力上主要な部分に使用した鋼材等の種類及び使用部位等  | 使用部位                        | 鋼材の種類                                | 使用重量                     | 高力ボルトの種類及び接合方法等 | 種類・径等            |         | 接合方法  | 締付方法                   |        |  |  |
|                            |   |                             |                                      |                          |                 | トルシア型            | S T・径 M | 摩擦・引張 | □トルクコントロール法            |        |  |  |
|                            |   |                             |                                      |                          |                 | JIS型             | F T・径 M | 摩擦・引張 | □トルクコントロール法<br>□ナット回転法 |        |  |  |
|                            |   |                             |                                      |                          |                 | 溶融亜鉛メッキ          | F T・径 M | 摩擦    | ナット回転法(大臣認定品)          |        |  |  |
|                            | 接合面の処理  | μ=0.45<br>μ=0.40            | 1母材<br>1母材                           | 2 スプライス PL<br>2 スプライス PL |                 |                  |         |       |                        |        |  |  |
| 溶接継目の部位、鋼材の種類及び短期許容応力度の区分等 | 工場溶接  | 接合部位                        | 鋼材の種類                                | 溶接の種類                    | 強度区分            | 現場溶接             | 接合部位    | 鋼材の種類 | 溶接の種類                  | 強度区分   |  |  |
|                            |   |                             |                                      | 突合せ・すみ肉                  | F・0.9F          |                  |         |       | 突合せ・すみ肉                | F・0.9F |  |  |
|                            |   |                             |                                      | 突合せ・すみ肉                  | F・0.9F          |                  |         |       | 突合せ・すみ肉                | F・0.9F |  |  |
|                            |   |                             |                                      | 突合せ・すみ肉                  | F・0.9F          |                  |         |       | 突合せ・すみ肉                | F・0.9F |  |  |
|                            |   |                             |                                      | 突合せ・すみ肉                  | F・0.9F          |                  |         |       | 突合せ・すみ肉                | F・0.9F |  |  |
|                            |   |                             |                                      | 突合せ・すみ肉                  | F・0.9F          |                  |         |       | 突合せ・すみ肉                | F・0.9F |  |  |
| 工事関係者住所・氏名                 | 第三者検査機関等（溶接部の受入れ検査）   | 受入れ機関等の名称<br>住所<br>検査員資格・氏名 |                                      |                          |                 | TEL ( )          |         |       |                        |        |  |  |
|                            | 検査技術者（溶接部以外の受入れ検査）注）  | 所属<br>住所<br>検査員資格・氏名        |                                      |                          |                 | TEL ( )          |         |       |                        |        |  |  |
|                            | 工事施工者鉄骨工事責任者  | 建設会社名<br>資格・氏名              |                                      |                          |                 |                  |         |       |                        |        |  |  |
|                            | 鉄骨加工工場  | 名称住所                        |                                      |                          |                 |                  |         |       |                        |        |  |  |
|                            |   | □大臣認定工場                     | 工場のランク<br>認定（登録）年月日 年 月 日 有効期限 年 月 日 |                          |                 |                  |         |       |                        |        |  |  |
| □知事登録工場                    |   | 認定（登録）番号 第 号                |                                      |                          |                 |                  |         |       |                        |        |  |  |
| 溶接管理責任者                    |   | 所属                          | 氏名                                   |                          |                 |                  | 資格      |       |                        |        |  |  |
| 検査責任者                      | 所属  | 氏名                          |                                      |                          |                 | 資格               |         |       |                        |        |  |  |
| 添付書類等                      | <input type="checkbox"/> 工事監理契約書（写し） <input type="checkbox"/> 鋼材等のミルシート <input type="checkbox"/> 鋼材等の流通経路を示す書類<br><input type="checkbox"/> ボルト類の強度試験報告書 <input type="checkbox"/> 高力ボルト現場軸力導入試験報告書 <input type="checkbox"/> 認定証・資格証（写し）<br><input type="checkbox"/> 溶接部の検査報告書（外観、超音波探傷） <input type="checkbox"/> 高力ボルトの締付け検査報告書 <input type="checkbox"/> 鉄骨製作工場名の現場表示板の写真<br><input type="checkbox"/> 溶接部検査に関する契約書（写し） <input type="checkbox"/> 合成スラブの施工状況報告書 <input type="checkbox"/> 各工程の工事写真<br><input type="checkbox"/> 溶接部の強度試験成績書 <input type="checkbox"/> 工事現場における鉄骨工事状況報告書（柱脚部、建て方等） |                             |                                      |                          |                 |                  |         |       |                        |        |  |  |

注) 溶接部を以外の受入れ検査について、工事監理者が検査計画書及び検査依頼書に基づき依頼した技術者の所属、資格及び氏名等を記入すること。